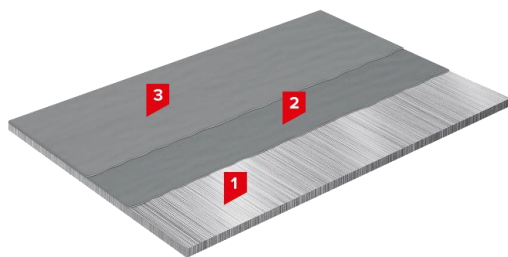




СИСТЕМА ТН-АНТИКОР Топ

Система защиты стальных строительных конструкций от коррозии эксплуатирующихся в агрессивных средах и под прямым воздействием ультрафиолетового излучения



Описание системы покрытия:

Система материалов TAIKOR состоит из:

- грунтовки TAIKOR Primer 150, которая создает необходимую адгезию финишного слоя к основанию, сглаживает шероховатость поверхности и защищает металл от коррозии;
- финишного покрытия TAIKOR Top 425, предназначенного для защиты металлических конструкций от агрессивных химических сред (кислоты, щелочи, органические соединения), агрессивного воздействия окружающей среды (в т.ч. ультрафиолетового

излучения), факторов производства, сложных условий эксплуатации.

Область применения:

Система применяется для защиты металлических конструкций любого уровня ответственности: пролетные строения мостов, линии электропередач, металлоконструкций гидротехнических сооружений (шлюзы, причальные конструкции, арматура плотин), резервуары, трубопроводы и т.д.

Рекомендуется для защиты конструкций, находящихся в эксплуатации на открытом воздухе и внутри помещений в условиях высокой влажности, и испытывающих химические нагрузки.

Система ТН-АНТИКОР ТОП прошла ускоренные климатические испытания в НИИ ЛКП, г. Хотьково, по результатам которых получено заключение. Система рекомендована для защиты металлоконструкций эксплуатирующихся в условиях коррозионной активности С3 (средняя) и С4 (высокая) по ISO 12944-5 с высоким сроком службы покрытия (более 15 лет).

Состав системы покрытия:

Номер	Наименование слоя	Номер техлиста	Ед. изм.	Размер, упаковка	Расход на м ²	Толщина покрытия
1	Металлическая поверхность	-	-	-	-	-
2	Грунт TAIKOR Primer 150	9.02	кг	комп. А – 20 кг, комп. В – 1,86 или 3,2 кг	0,270	140 мкм
3	Финиш TAIKOR Top 425	9.05	кг	комп. А – 20 кг, комп. В – 1,4 кг	0,170	60 мкм

Расход приведен теоретический, без учета потерь

Производство работ:

Работы по нанесению Системы рекомендуется выполнять в соответствии с требованиями Технической инструкции №ТИ-АНТ-03.

Подготовка поверхности:

Поверхность металлоконструкций не должна иметь заусенцев, острых кромок. Сварные швы и участки околовольной зоны очистить от шлака и сварочных брызг, особое внимание следует обращать на очистку болтовых соединений, раковин, оспин и труднодоступных мест. Все выступающие острые углы и места сварки должны быть сглажены до радиуса не менее 2 мм.

Обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402-2004.

Выполнить абразивоструйную очистку до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (Sa 2 ½ по ISO 8501-1).

Шероховатость поверхности Rz после проведения абразивной очистки должна составлять 25-80 мкм (по компаратору GRIT) с острым угловатым профилем (по ISO 8503-2). В отдельных случаях допускается ручная очистка до степени 3 по ГОСТ 9.402 (St 3 или St 2 по ISO 8501-1), за дополнительной информацией обращаться в Службу Технической Поддержки Корпорации ТехноНИКОЛЬ.

Обеспылить.

Подготовка к работе и нанесение материалов:

Перед применением необходимо визуально проверить целостность и герметичность упаковки.

Материалы выпускаются в двух версиях:

TAIKOR Primer 150 и TAIKOR Top 425 – для нанесения при температурах выше плюс 5 °С.

TAIKOR Primer 150 зимний и TAIKOR Top 425 зимний – для нанесения при температурах от минус 10 до плюс 10 °С.

Перед применением материалы должны быть выдержаны при температуре не ниже плюс 18 °С в течение суток.

Перемешивание материалов следует производить непосредственно перед его применением на монтажной площадке в специально приспособленных для этого местах (под навесом или в палатке), исключив попадания в материал песка, пыли, воды и др. инородных тел.



Перед смешиванием компонентов необходимо тщательно перемешать компонент А и компонент В в транспортировочной таре.

Для ТАİKOR Primer 150: смешать компоненты А и В соотношением 100:9,3 для стандартного ТАİKOR Primer 150 и 100:16 для ТАİKOR Primer 150 зимний и тщательно перемешать до однородной консистенции.

Для ТАİKOR Top 425: смешать компоненты А и В соотношением 100:7 и тщательно перемешать до однородной консистенции. После смешивания компонентов готовые материалы выдерживают в течение 15-20 мин при температуре нанесения. Необходимо смешивать такое количество, которое будет использовано в течение времени жизнеспособности составов.

Способы нанесения	Режимы нанесения материалов	
	ТАİKOR Primer 150	ТАİKOR Top 425
Безвоздушное распыление:		
давление	не менее 180 атм. (18 МПа)	не менее 160 атм (16 МПа)
диаметр сопла	0,43 - 0,64 мм (0,017" - 0,025")	0,33 - 0,46 мм (0,013" - 0,019")
разбавитель	ТАİKOR Thinner 01 (до 10 %)	ТАİKOR Thinner 01 (до 10 %)
Пневматическое распыление:		
давление		3-4 атм (0,3 - 0,4 МПа)
диаметр сопла	не рекомендуется	1,8 - 2,2 мм
разбавитель		ТАİKOR Thinner 01 (до 10 %)
Кисть, валик	валик велюровый с коротким ворсом	
разбавитель	ТАİKOR Thinner 01 (до 10 % по массе)	
Очистка оборудования	растворитель ТАİKOR Thinner 01, ксилол, Р-4, 646	

Растворители для промывки оборудования не рекомендуется применять к разбавлению материалов, за исключением фирменных растворителей ТАİKOR Thinner. При промывке оборудования исключить попадание сторонних растворителей в материал. Предпочтительно применять растворители, изготовленные по ГОСТ.

Наименование материала	Жизнеспособность в зависимости от температуры, час., не менее		
	+5 °С	+20 °С	+30 °С
Грунт ТАİKOR Primer 150	10	6	3
Эмаль ТАİKOR Top 425	10	6	3

Материалы наносятся после приемки качества подготовленной к окраске поверхности при температуре от минус 10 до плюс 30 °С и относительной влажности не более 85 %.

Грунт ТАİKOR Primer 150 наносят в 1 слой толщиной мокрого слоя (ТМС) 210 мкм, при этом толщина сухого слоя (ТСП) составит 140 мкм. Эмаль ТАİKOR Top 425 наносят толщиной мокрого слоя (ТМС) 130 мкм, при этом толщина сухого слоя (ТСП) составит 60 мкм. Минимальное время межслойной сушки грунтовочного покрытия до нанесения эмали составляет 8 часов, максимальное - 10 суток (при температуре 20 °С). При превышении максимального интервала перекрытия грунтовочного слоя ТАİKOR Primer 150 необходимо принять меры по обеспечению адгезии между слоями (придать шероховатость покрытию). Время полной полимеризации покрытия до начала эксплуатации в агрессивных средах составляет 7 суток.

Контроль качества и правила приемки:

Перед началом и в процессе производства работ необходимо контролировать температуру и влажность воздуха, температуру окрашиваемой поверхности, температуру точки росы.

Дополнительно в процессе производства работ необходимо контролировать:

- качество (степень) подготовки поверхности;
- качество подготовки ЛКМ перед нанесением (условия хранения, гарантийный срок хранения, смешение компонентов, перемешивание, разбавление растворителем и др.);
- толщину и количество слоев наносимого покрытия;
- время межслойной выдержки при нанесении нескольких слоев материалов;
- качество нанесения материалов (сплошность покрытия, отсутствие потеков, непрокрашенных мест и других дефектов).

Приемка готового покрытия должна проводиться после нанесения всех слоев и полной полимеризации покрытия по внешнему виду, толщине покрытия и адгезии

Важные замечания, ограничения:

Недопустимо попадание воды и влаги в рабочий состав, на обрабатываемую поверхность и на слой защитного покрытия до его полной полимеризации (24 часа).

Недопустимо образование подтеков, пропусков,

Меры предосторожности:

Работать вдали от открытого огня, включая сварочные работы. В закрытых помещениях обеспечить приточно-вытяжную вентиляцию и индивидуальные средства защиты от органических паров.

В слабоосвещенных помещениях использовать только безопасные электролампы.

При работе с материалами необходимо соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования. Подробно о технике безопасности написано в технологических картах и регламентах.